ソケットクランプＩＳＯ２００（ドラムタイプ）狭所対応型 取扱説明書

■はじめに

この取扱説明書はソケットクランプＩＳＯ２００（ドラムタイプ）狭所対応型の基本的な操作と安全な取扱方法が記載してあります。

品　名	商品コード
ソケットクランプＩＳＯ２００（ドラムタイプ）狭所対応型	ＥＳＩ－２００ＫＬ

この取扱説明書は、ソケットクランプＩＳＯ２００（ドラムタイプ）狭所対応型を安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を防ぐために守って頂きたい事項が記載されております。

お読みになった後は、ご使用される方が、いつでもお読みになれるように保管しておいて下さい。

わかり易くするための表示と図記号の意味は、次のようになっていますので、内容をよく理解してからお読み下さい。

⚠警告	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しております。
⚠注意	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性及び物的傷害の発生が想定される内容を示しております。

なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。

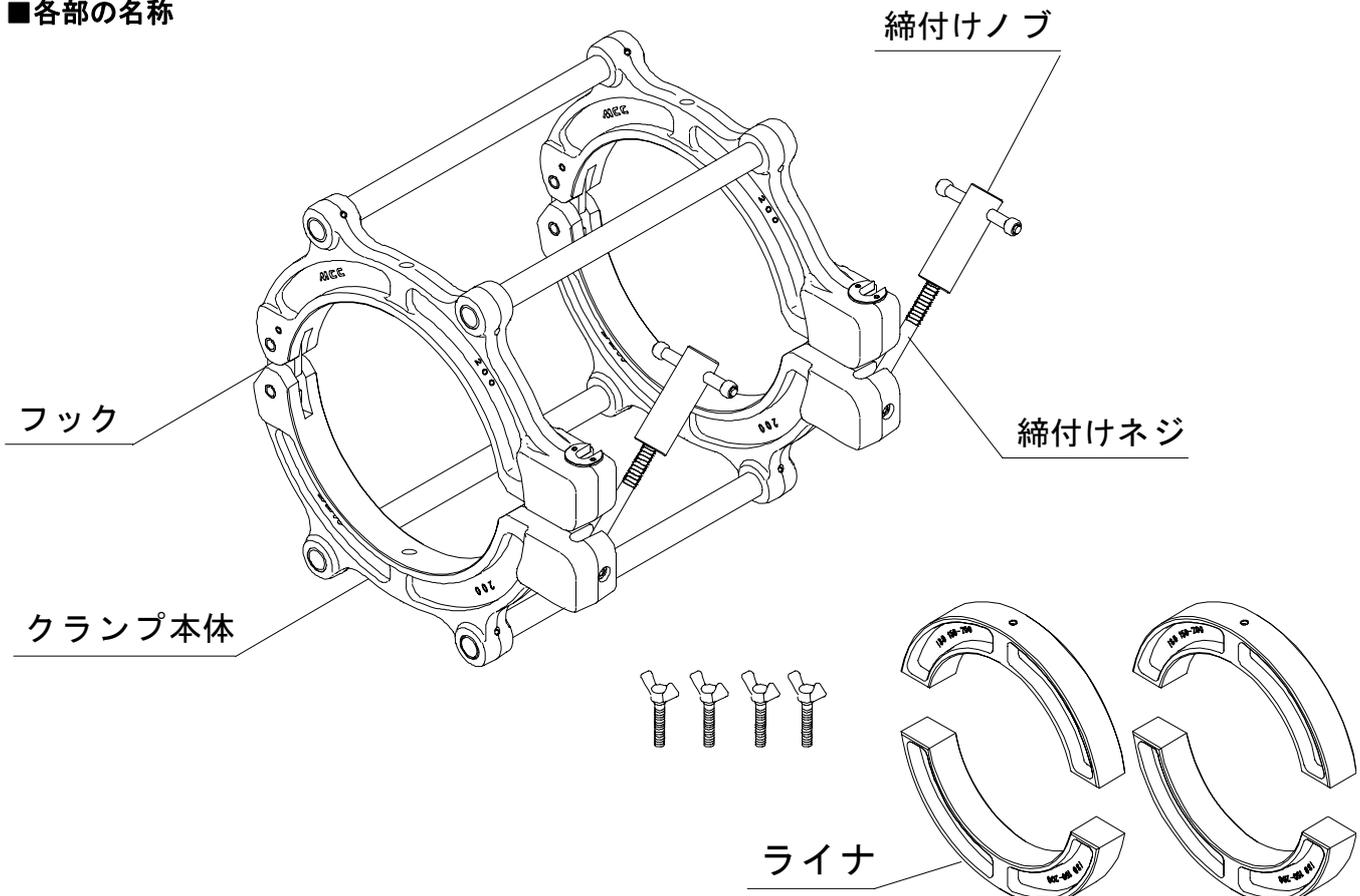
いずれも、安全に関する重要な事項が記載されていますので、必ずお守り下さい。

■使用目的

ＥＦシステムにより、ソケット型の継手とポリエチレンパイプを融着する際、対象材を固定するために用いる工具です。

■使用対象

対象継手　：ソケット
対象管　　：水道用ポリエチレン管（ＪＷＷＡ　Ｋ　１４４）
適応サイズ：１５０、２００（ＩＳＯ）
※本製品の仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

■各部の名称

■安全上のご注意

⚠ 注 意
① この取扱説明書に記載された使用目的、仕様の範囲でご使用下さい。工具を改造したり、仕様を逸脱することはしないで下さい。融着不良やクランプの故障原因となるばかりか、事故を誘発する恐れがあります。
② 融着時及び所定の冷却時間内に、クランプ各部及びクランプされている継手・管には絶対に触れないで下さい。外部から異なる力が加わりますと融着不良の原因となります。冷却時間については、＊ＥＦシステムのマニュアルをご参照下さい。
③ クランプ本体及び締付けノブに損傷や摩耗がある状態では使用しないで下さい。クランプ力不足による融着不良の原因となります。
④ クランプ本体のパイプ受部・締付けネジなどは常に清掃を行い、砂・ごみなどの異物がないきれいな状態で使用して下さい。異物が付着したままクランプしますと、正常なクランプ力が得られず融着不良の原因となります。
⑤ 融着前のスクレープ方法、融着の良否の判定、融着不良の場合の処置などについては、＊ＥＦシステムのマニュアルをご参照下さい。 ＊水道用ポリエチレンパイプシステム研究会などが発行しているもの。

■作業の前に（日常の点検・メンテナンス）

① クランプ本体のパイプ受部・締付けネジなどに異物の付着がないかを点検し、異物が付着していればウエスなどで取り除いて下さい。

② 点検の結果、各部の損傷などが見つかった場合は、品名・サイズ・異常のある箇所などを明確にして、お買い求めの販売店または各営業所まで修理をご依頼下さい。

■操作方法

（１）操作手順

① 継手を融着する部分のパイプ表面をスクレープ（切削）して下さい。
注：パイプのスクレープについてはＥＦ作業マニュアル及びスクレープの取扱説明書に従って正しくスクレープして下さい。

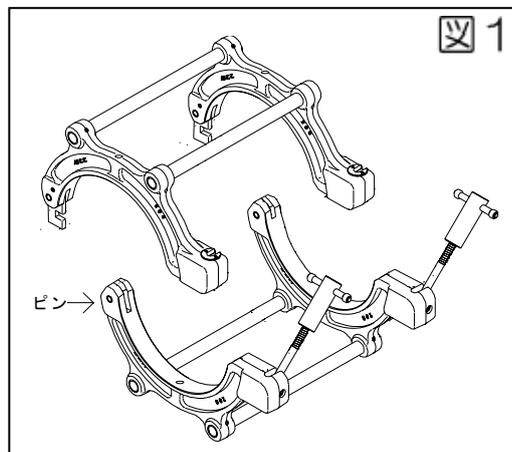
② パイプのスクレープ面（切削面）と継手の接触面は清潔なペーパータオルにエタノール又はアセトンをたっぷり染み込ませて、蒸発しないうちに清潔な素手で拭いて下さい。

③ パイプのスクレープした側を継手のストッパーにあたるまで確実に挿入して下さい。

④ 締付けノブを左へ回して、クランプ本体溝から締付けネジを開放し、さらに、フックをクランプ本体から取り外して、クランプ本体を分離して下さい（図１）。

⑤ 予め挿入接続してあるパイプと継手に分離したクランプ本体をあてがい、分解とは逆の手順でクランプ本体の一方ではフックをピン（図１）に引っ掛け、他方では締付けネジをクランプ本体溝にセットして下さい。

⑥ 締付けノブを右へ回し、強く締付けてクランプして下さい。

⑦ 融着終了後、所定の冷却時間が経過したら、クランプを開放し取り外して下さい。
注：冷却時間等、融着作業の細部はＥＦシステムマニュアルおよびコントローラ（融着機）の取扱説明書に従い正しく行って下さい。

株式会社 MCCコーポレーション
株式会社 松阪鉄工所
☎ (059)234-2454
http://www.mcccorp.co.jp